

3 6 5 . 1 7 9
M a c h i n e à c o u p e r
(S c h n e i d b o y)

Données techniques:

Performance de coupe:

Largeur de coupe max.:	300mm
Tôle d'acier	300 x 1,0mm
Aluminium	300 x 2,5mm
Cuivre	300 x 1,5mm

ainsi que le laiton, l'acier fin, le zinc, le plastique, le carton, le papier dur, les platines, etc.

Présentation:

Le SCHNEIDBOY travaille comme une cisaille d'établi. En raison de son fonctionnement, il est parfois appelé "guillotine". L'appareil se compose d'un solide bâti en acier dont l'entretien est superflu. Poids env. 13 kg. En poussant la manette vers le bas, on amène le couteau supérieur vers le couteau du bas, ce qui induit une coupe parfaite du matériaux. Les lames ont été forgées dans un acier d'une trempe spéciale et sont garantes d'une coupe optimale. Sont également livrables en option, un plateau de support et une butée arrière.

Montage:

Que ce soit en atelier ou en montage, le SCHNEIDBOY est immédiatement fonctionnel. Cette adaptabilité le rend très intéressant. Après avoir été serré dans l'étau pour le travail, il peut être rangé sans occuper beaucoup de place. Sa construction solide et stable permet un travail sans accrocs. L'abattant qui se trouve à l'avant du couteau empêche que la pièce à couper ne s'écarte du couteau inférieur. Grâce au "principe de la guillotine", la qualité de coupe est très bonne et les déformations du matériel traité sont minimes. On enlève quelques vis est déjà, si nécessaire, les lames peuvent être affilées ou remplacées.

Sans l'étau.

Accesoires:

Butée arrière

La butée arrière facilite le travail et, dans le cas de (petits) travaux en série, elle peut être recommandée. Réglable jusqu'à 200 mm, elle rend possible une extrême précision lors de la reprise de mesures identiques.

Plateau de support

C'est une surface en acier galvanisé aux dimensions de 325 x 120 mm. Le butoir et deux séries de trous différents permettent de couper des tôles avec des angles de 90, 60, 45 et 30 degrés. Grâce à ce dispositif, c'est tout le spectre des possibilités d'application qui peut être élargi.

Lames du couteau

1 paire de couteaux de remplacement. Un petit investissement que l'on ne regrettera pas.

Mode d’emploi de la machine à couper:

1. Fixer le plateau selon dessin à l’aide des vis hexagonales internes.

Plateau

Couteau sup.
Couteau inf.

2. On obtiendra une performance maximale uniquement si l’on utilise toujours l’abattant qui se trouve à l’avant du couteau. Celui-ci doit être réglé de telle sorte que la pièce à couper puisse être glissée sous l’abattant avec un espace minimum. Si l’on néglige d’utiliser l’abattant, on court le risque que la pièce glisse ou batte entre les lames.

Abattant

Couteau sup.
Tôle

Espace de coupe (fortement agrandi sur le dessin)

Plateau

Couteau inf.

3. Ne couper jamais des métaux d’une épaisseur supérieure à celles indiquées ci-dessous:

Tôle d’acier	St. 12-03/14-03	1,00 mm
Aluminium	Al 99,5 mi-dur	2,50 mm
	Al Mg 2,5 mi-dur	1,75 mm
	Al Mg Si 1 amélioré	1,20 mm
	Al Mg 1 mi-dur	2,50 mm
Cuivre	SF-Cu F 25 mi-dur	1,50 mm
Laiton	Cu Zn 37 F 30 mou	1,30 mm
	Cu Zn 37 F 78 mi-dur	1,00 mm
Acier fin inoxydable	Matériaux n° 1.4301	0,75 mm
	Matériaux n° 1.4401	0,75 mm
	Matériaux n° 1.40l6	0,75 mm

4. Il peut arriver qu’à la suite de nombreuses utilisations, vous ne soyez plus très satisfait des performances de votre appareil. Les causes possibles sont:
- Les couteaux sont émoussés ou détériorés. Solution: aiguiser ou changer les couteaux.
- La fente de la coupe est devenue trop grande. On s’en rend surtout compte en coupant des tôles très fines (jusqu’à 0,5 mm). Solution: réduire l’espace en insérant des feuilles métalliques entre le couteau du bas et son support de lame. Lors du montage, l’appareil a été doté de feuilles métalliques de 0,05 mm., l’espace de coupe étant réglé pour des épaisseurs excédant 0,5 mm.

5. Les couteaux peuvent être changés en desserrant les vis hexagonales. En replaçant les couteaux aiguisés ou les nouveaux couteaux veiller à ce que les angles de coupes soient conformes au 1er dessin. Après le remplacement des couteaux il faut ABSOLUMENT que la fente de la coupe soit réglée correctement. Les couteaux ne doivent en aucun cas se toucher, faute de quoi les lames seraient rapidement émoussées. Avant de faire descendre le couteau du haut pour le “1er essai”, il conviendrait de serrer un peu la vis hexagonale qui se trouve devant à droite. Ainsi, le couteau supérieur sera décalé vers l’arrière. La fente de coupe peut être réduite en insérant des bandes métalliques entre le couteau inférieur et le support du couteau inférieur. Si le couteau inférieur doit être doublé avec plus de 0,1 mm, il faut que cela se fasse sur toute la largeur et hauteur de la lame (voir le dessin).
Pour fixer les feuilles autour des vis hexagonales, on les perforera avec un “ fer à estamper”. Veiller à ce que le doublage du couteau inférieur se fasse de manière régulière; les différences d’épaisseur de plus de 0,2 mm ne doivent ni se superposer ni se côtoyer.

Fente de la coupe

Trop grand correcte trop mince

Feuille métallique

Feuille métallique
Couteau inf.

F365179#1

Le réglage idéal de la fente de la coupe est testé en procédant à plusieurs essais de coupe. On modifiera l'espace de la fente jusqu'à l'obtention d'une coupe parfaite. Lors de ces essais on utilisera toujours l'abattant. Dans la règle on considère qu'une fente de 0,05 mm convient pour une épaisseur de 1 mm de tôle. Plus la tôle à couper sera fine, plus le réglage de la fente sera important. Si les essais avec 0,05 mm ne donnent toujours pas de bons résultats, on peut également modifier la fente de la coupe avec des bandes de papier.

6. Lorsque l'on procède au montage des couteaux, on doit veiller à ce que dans la "position de coupe la plus basse" (couteau supérieur complètement rabattu), il ne subsiste aucune fente visible du côté gauche. Le cas échéant, cet espace peut être corrigé en plaçant des feuilles métalliques sur la partie supérieure gauche du couteau du haut, entre ce couteau et son support, voir dessin. C'est à cette condition que l'on peut assurer une largeur de coupe de 300 mm.

Support du couteau sup.

Feuille métallique

Couteau supérieur

7. Il n'existe pas de prescriptions ou tableaux pour définir la précision ou la qualité d'une coupe. En effet, la structure du matériau et les points de tension qui se manifestent dans les tôles jouent ici un rôle non négligeable.

MONTAGE DU BUTOIR

1. Butoir **KANTBOY** (angle)
   Contrôìler la présence sur les axes de guidage des rondelles entre les pas de vis et les tiges rondes.

2. Butoir **SCHNEIDBOY** (couteau)

   Dans ce cas les rondelles ne sont pas nécessaires.

3. Visser les deux axes de guidage dans les écrous situés à l'arrière des appareils.

4. Il suffit de visser les axes légèrement à la main jusqu'à l'arrêt du pas de vis.

5. Ajuster les axes avec la main jusqu'à ce qu'ils forment un angle avec l'appareil.

6. Déposer quelques gouttes d'huile sur les axes (à renouveler de temps à autre). Bien répartir.

7. Faire glisser quelques fois le butoir sur les axes de guidage. Vous obtiendrez sans peine un réglage précis!